Mode d'emploi
Scie à onglets
Modèle 356C

Sommaire

Consignes de sécurité 2
Caractéristiques techniques 3
Description de la machine 3
Déballage 4
Assemblage 4-5
Maniement de la scie à onglets 6-13
Entretien de la scie 14-15
Liste des pièces détachées 16-17
Bon de garantie 18

Cette machine est conforme aux directives Européennes 89/392/CEE et 91/368/CEE

Consignes de sécurité

Remarque : Ne pas lire les consignes vous fait encourir le risque de blessures graves.

Comme toutes les machines, une scie à ruban comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement attentionné réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur.

La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous décon-seillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modifi-cation de la machine.

Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre concessionnaire qui vous assistera professionnellement.

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour votre sécurité, ne jamais mettre en route une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiarise avec ses possibilités et limites d'exploitation et vous instruit sur les risques encourus par négligences.

2. Maintenir les dispositifs protecteurs en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.

3. Brancher les machines à entraînement électrique, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre.
   En cas d'utilisation d'adaptateurs démunis de contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en route une machine sans qu'elle soit mise à la terre.

4. Avant la mise en route de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de la vérification d'absence de toutes pièces mobiles à proximité des organes en mouvement.

5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque littéralement les accidents.

6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines entraînées électriquement dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur sont bien éclairés.

7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.

8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'exclure la mise en route par les enfants.

9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.

10. Ne pas utiliser les outils portés pour d'autres travaux, uniquement ceux pour lesquels l'outil a été conçu.

11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.

12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un respirateur antipoussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.

13. Bloquer toujours la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour les manipulations de la machine.

Caractéristiques techniques :

PROMAC 356C

Modèle	356C			
Tension du moteur d'entraînement	230 V			
Puissance consommée	1,65 kW			
Consommation de courant max.	7,18 A			
Vitesse de rotation	5000 tpm			
Dimensions de la lame de scie	255 x 2,0 x 15,9 mm - 36 dents			
Dimensions H / P / L	380 - 540 x 450 x 500 mm			
Poids de la machine	11,0 kg			
Performances de coupe :	90°	45°	90°/45°	45°/45°
	88 x 108	88 x 69	60 x 108	60 x 69

Mesure du bruit en rapport avec le point 1.7.4 des directives sur les machines outils 89/392

– En charge normale et uniforme de la scie, le niveau de bruit développé (EN23744) se situe en dessous de 109,51 dBA. Il est toutefois possible que le niveau de bruit augmente en coupant des matériaux difficiles à usiner. Pour cette raison les opérateurs **doivent impérativement porter une protection phonique**.

Description de la machine

La scie à onglets PROMAC 356C est une machine haute performances pour un nombre important et dif-férent de travaux de sciage. A condition que le maniement et l'entretien soient correctement assurés, la sécurité du fonctionnement et la précision de coupe sont garanties pendant des longues années.

L'opérateur ne doit mettre en route la machine que lorsqu'il s'est familiarisé avec le mode d'emploi et que toutes les manipulations nécessaires au fonctionnement sont maîtrisées. Nous conseillons à cet effet d'étudier les différentes fonctions sans faire tourner le moteur d'entraînement.

Caractéristiques

1. La scie à onglets PROMAC 356C permet la coupe de différents types de bois et matières synthétiques à l'aide de lames appropriées (lames de scie rotative du type CV ou HM, au carbure).

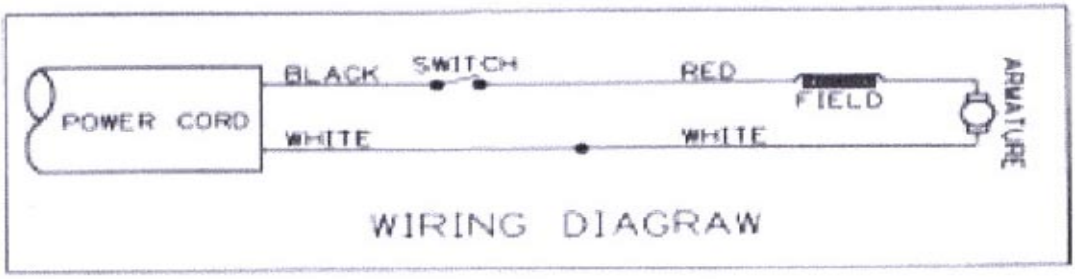
2. Fabriquée avec grande précision, le maniement de la machine est facile et n'impose pas de contraintes d'utilisation aux opérateurs expérimentés.

3. La scie à onglets est montée sur un socle solide et la longévité de la précision de ses articulations sont garanties par la rectification de tous les éléments de construction.

4. La lame en acier au carbure HM de PROMAC est spécialement adaptée à cette scie et garantit la . meilleure durée de service.

Préparatifs d'utilisation

Avant la mise en route, vérifier le bon état de fonctionnement de tous les éléments de la machine. Si les dispositifs de sécurité préconisés pour la scie et le maniement sont respectés, le bon fonctionnement de la machine est garantie pendant de longues années.



Déballage

Déballer la scie à onglets et ses accessoires joints. Ne pas soulever la machine par la poignée du bloc moteur, mais par les cavités du socle de support. La figure 2 montre la machine et ses accessoires joints séparément :

1. Scie à onglets PROMAC 356C
2. Sac à poussière
3. Clé
4. Poignée de blocage et de rotation du plateau.

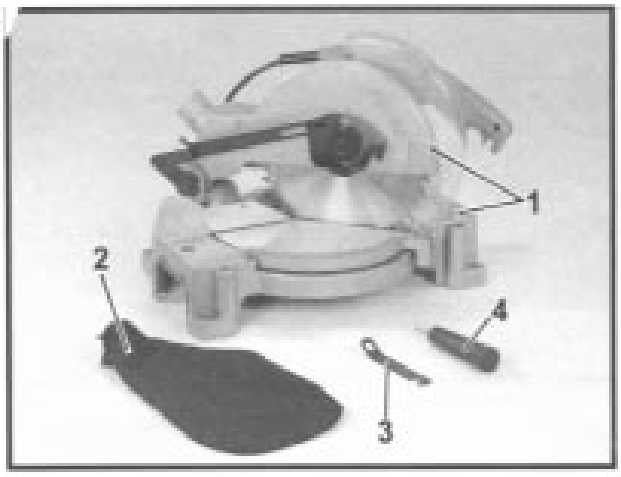


Fig. 2

Assemblage

ATTENTION : Ne pas raccorder la machine au secteur avant qu'elle ne soit complétée de tous ses éléments ni tant que son mode d'emploi n'est pas maîtrisé.

Montage de la poignée de blocage et de rotation du plateau

1. Visser la poignée A (figure 3) dans le trou fileté (B).
2. La figure 4 montre la poignée montée sur le plateau de la scie

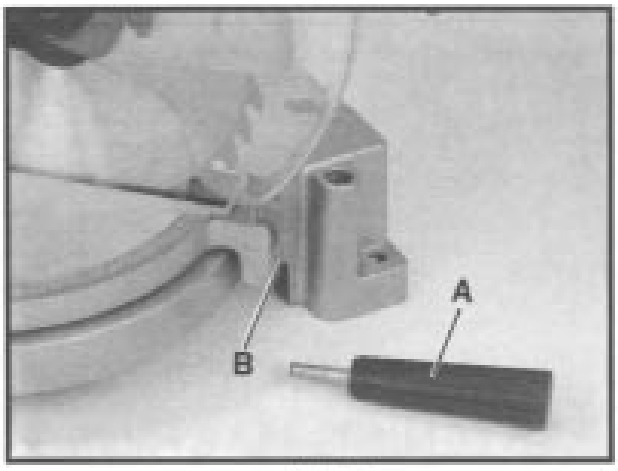


Fig. 3

Ajustage de la position perpendiculaire 90°

1. Dévisser la poignée A de deux tours.
2. Tourner le plateau vers la gauche pour qu'il crante en position 90°. Resserrer la poignée A.

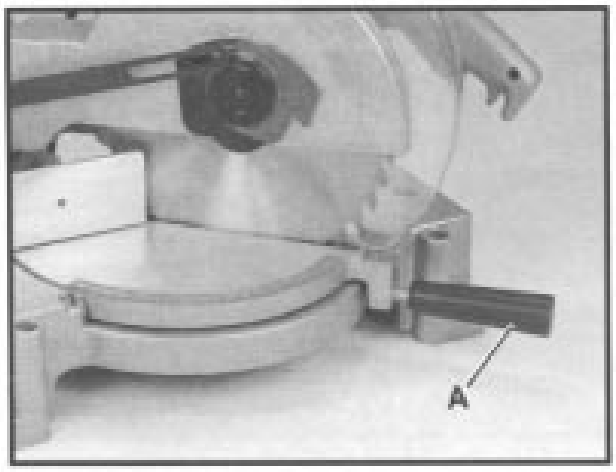


Fig. 4

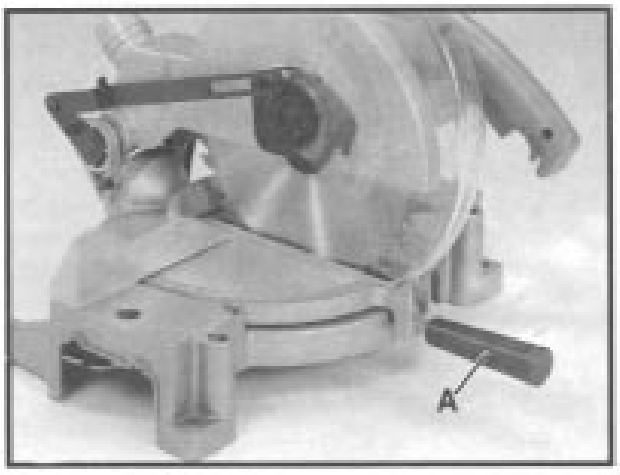


Fig. 5

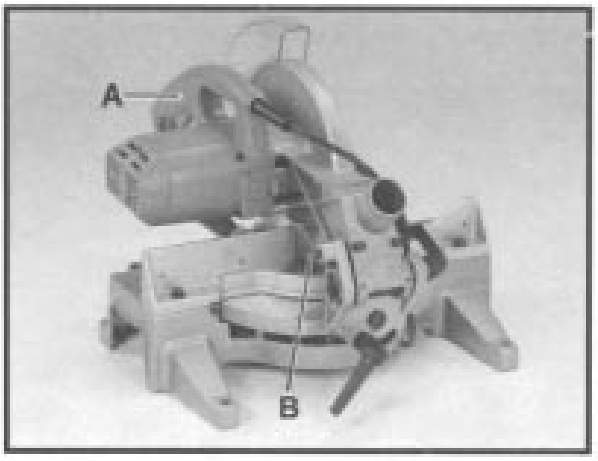


Fig. 6

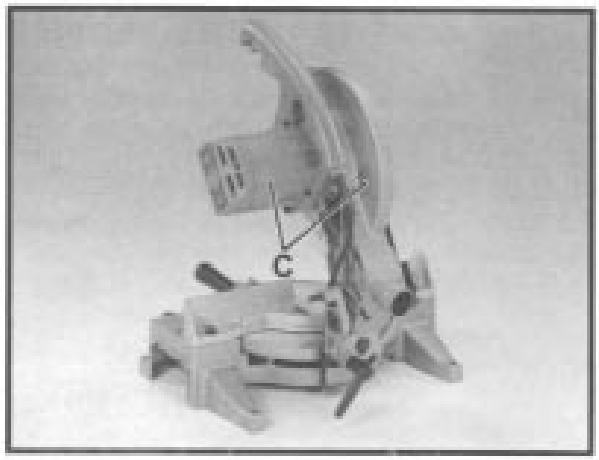


Fig. 7

Faire pivoter le bloc moteur en position haute

1. Saisir la poignée A (figure 6), la presser vers le bas et dégager la goupille de verrouillage B.

2. Le bloc moteur C peut alors être pivoté en position haute (figure 7).

Montage du sac à poussière

Glisser l'ouverture du sac à poussière A (figure 8) sur la tubulure B. Veiller à ce que le collier circlip C crante correctement dans la rainure de la tubulure.

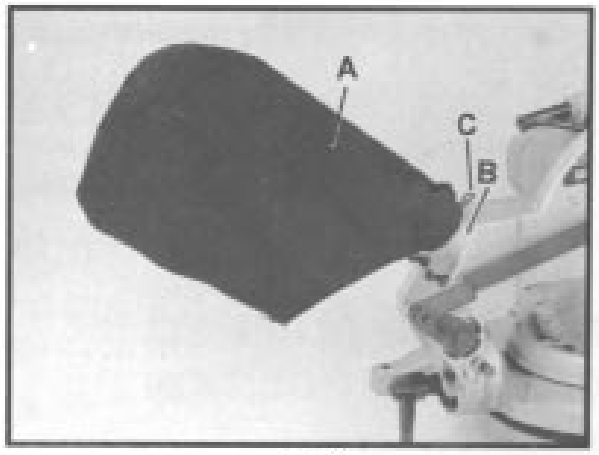


Fig. 8

Fixation de la machine sur la table

Avant le début les travaux de sciage, vous devez fixer la machine sur un support, un établi ou une ta-ble de travail solide et l'attacher à l'aide de 4 bou-lons à placer dans les 4 trous A (figure 9).

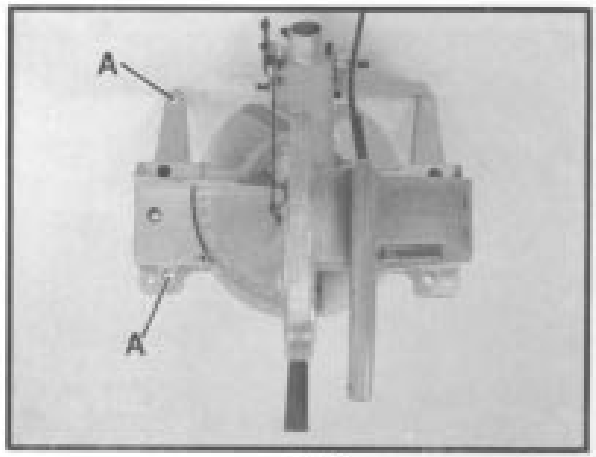
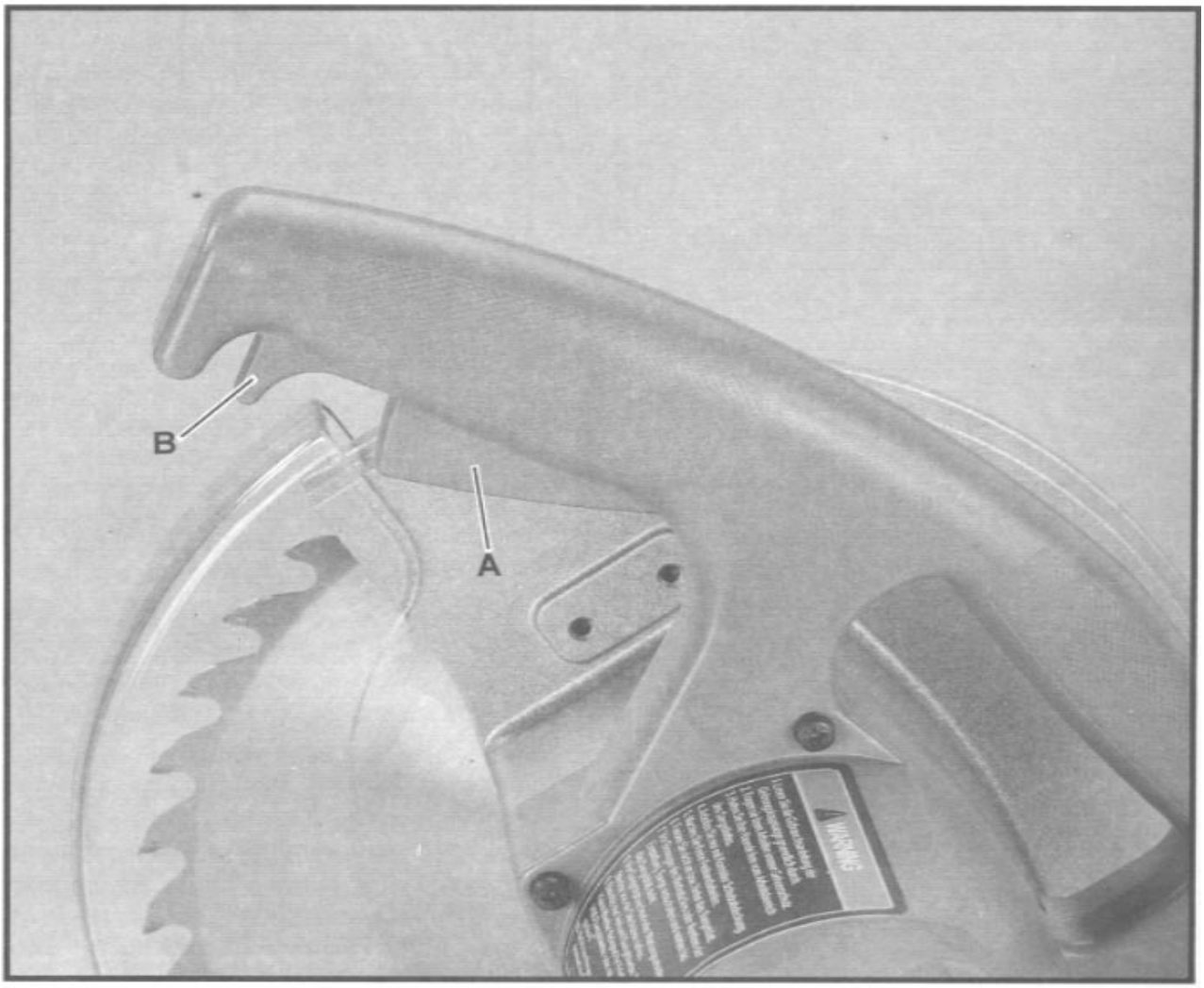


Fig. 9

Maniement de la scie à onglets

Contact de mise en route
Pour mettre la machine en route, presser le contact A (figure 10) tout en appuyant sur le levier de sécuri-té B.

Pour arrêter la machine, relâcher le contact A.



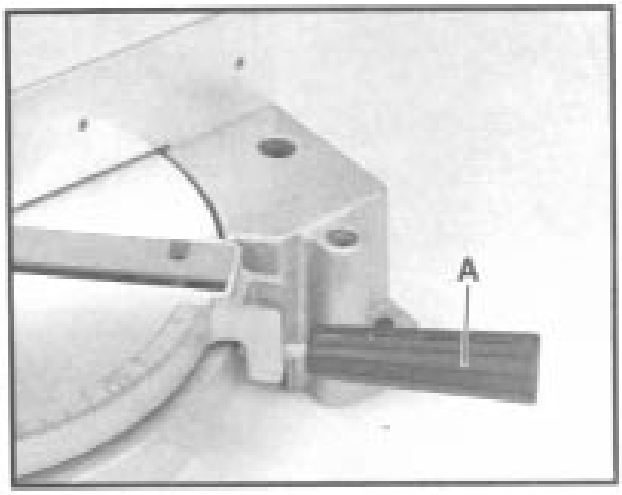


Fig. 13

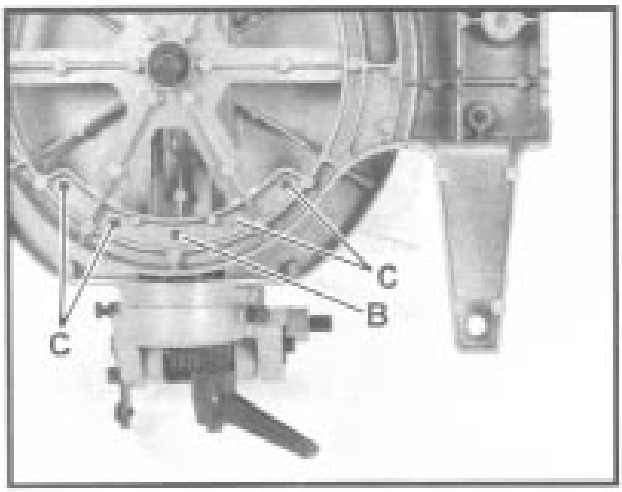


Fig. 14

Rotation du plateau

A partir de la position 90°, le plateau de la scie à onglets PROMAC peut être tourné de 45° à gauche et à droite. A cet effet, dévisser la poignée A (figure 13) de 2 tours, tourner le plateau et resserrer la poignée lorsque la position désirée est atteinte. Aux positions 45° et 22,5° gauche et droite (positions B et C dans la figure 14), le plateau est muni d'un enclenchement positif qui accélère le positionnement correct.

IMPORTANT : Avant l'usinage de la pièce, la poignée A doit impérativement être resserrée.

Repère et réglette du plateau.

La flèche D (figure 15) indique la position actuelle du plateau et les traits de la réglette E sont espacés d'un degré.

Ajustage de la flèche D

Si nécessaire, la flèche D (figure 15) peut être déplacé pour que la position 90° soit correctement indiquée. Desserrer la vis F, ajuster la flèche D et resserrer la vis F.

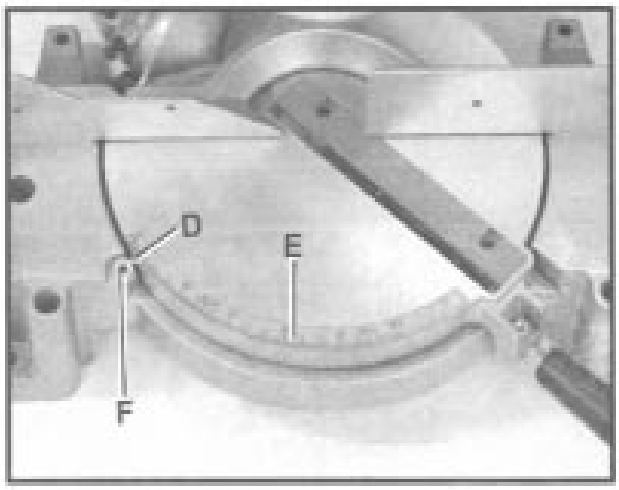


Fig. 15

Maniement de la scie à onglets (suite)

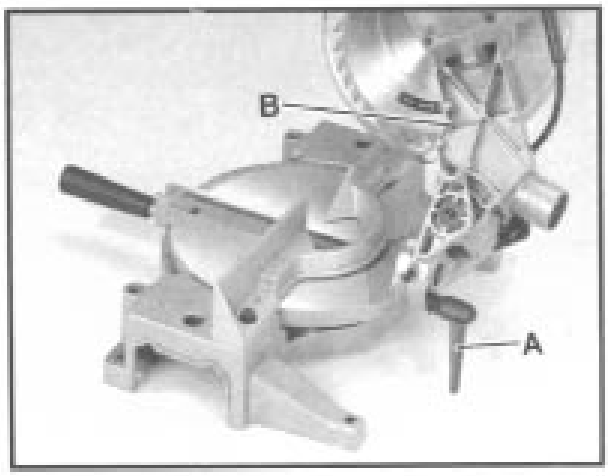


Fig. 16

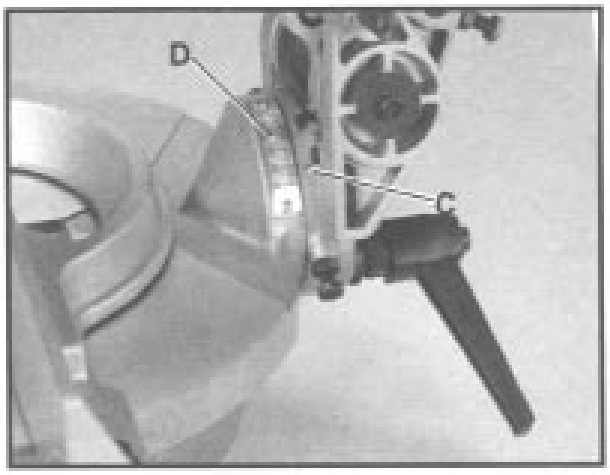


Fig. 17

Coupe inclinée conformément au mouvement pendulaire

En complément aux coupes biseautées dans l'axe vertical, la scie à onglet PROMAC permet également de réaliser des coupes biseautées entre 90° et 45° dans l'axe horizontal. Après avoir desserré la vis de fixation A (figure 16), la lame et le bloc moteur peuvent à cet effet être inclinés dans un mouvement pendulaire.

Important : avant la mise en route de la machine, resserrer la vis A.

L'angle figure sur le cadran D en face de la flèche C (figure 17). Des crans existent à 90° et à ±45°. L'ajustage précis des angles est décrit aux figures 24 à 27.

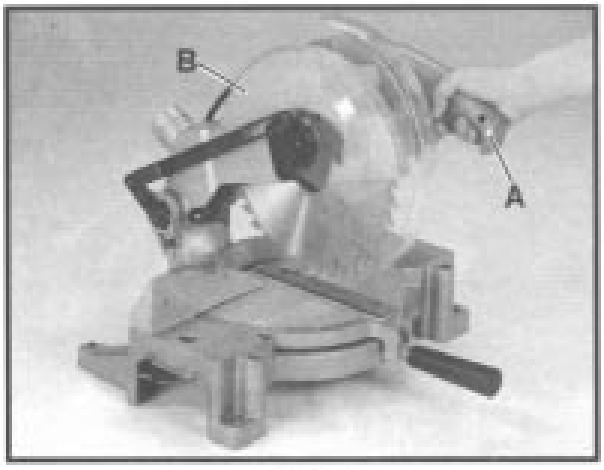


Fig. 18

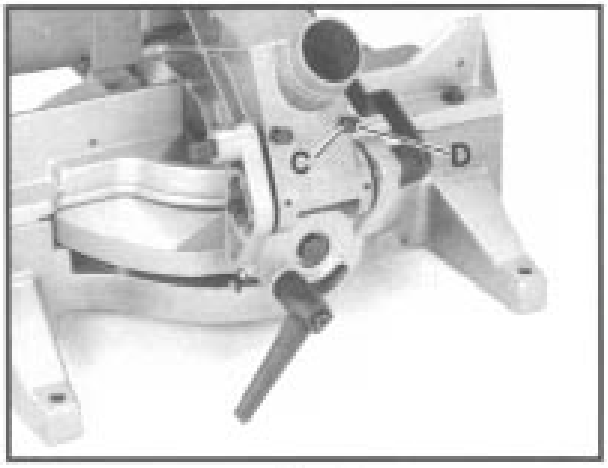


Fig. 19

Réglage du ressort de rappel du bloc moteur

Abaisser complètement le bloc moteur B (figure 18) à l'aide de la poignée A puis relâcher la poignée. Mu par le ressort de rappel, le bloc moteur doit retourner à la butée en position haute. Si cette position n'est par atteinte, la tension du ressort de rappel doit être corrigée :

1. Débrancher la machine.
2. Desserrer l'écrou C (figure 19), puis tendre le ressort en tournant la vis de réglage D.
3. Resserrer l'écrou C.

Maniement de la scie à onglets (suite)

Réglage la position de la lame par rapport à la fente du plateau

Ces ajustages entre plateau, butée de pièce et lame sont nécessaires pour les coupes à 90°.

1. Débrancher la machine.

2. Soulever le bloc moteur et contrôler le parallélisme entre la lame A et l'arête de la fente B dans le plateau.

3. Pour corriger le parallélisme, procéder comme suit :

Desserrer les deux vis six pans creux C (fig.21). Pousser le bloc moteur vers la gauche ou vers la droite pour que la lame soit correctement centrée dans la fente du plateau. Resserrer les vis de fix-ation C.

Si vous éprouvez des difficultés à effectuer ce réglage, contacter notre service après vente.

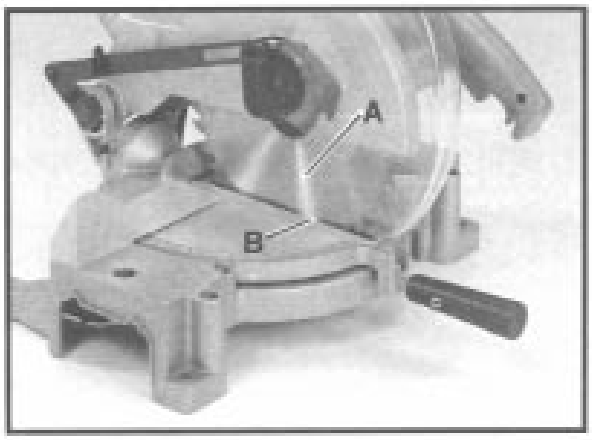


Fig. 20

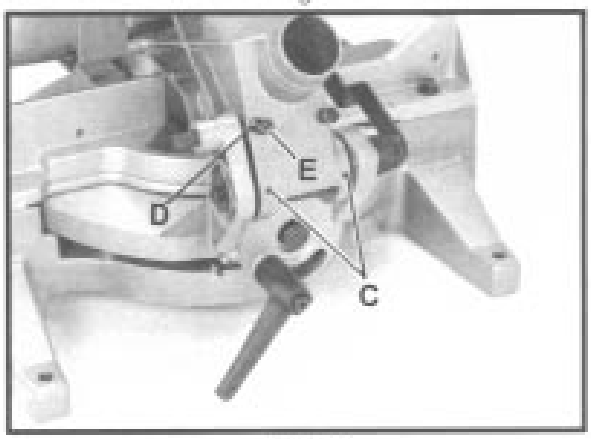


Fig. 21

Réglage de la position de la lame par rapport à la butée

En cas de démontage ou de remplacement, la butée A (figure 22) doit être réajustée à l'aide d'une équerre B :

1. Débrancher la machine.

2. Procéder à la vérification du parallélisme comme décrit ci-dessus.
3. Desserrer les deux vis C (figure 23). Aligner l'équerre avec la fente du plateau et ajuster la butée A (figure 22) pour qu'il soit exactement perpendiculaire.

4. Resserrer les vis de fixation C.

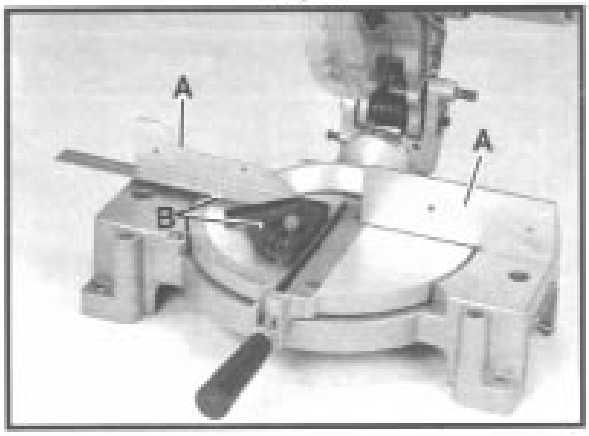


Fig. 22

Réglage de profondeur de coupe.

Afin d'éliminer tout risque d'un endommagement du plateau, la profondeur de coupe doit être ajustée.

1. Tirer le cordon d'alimentation secteur.

2. Desserrer l'écrou de blocage D (figure 21) et régler la butée à l'aide du boulon E.

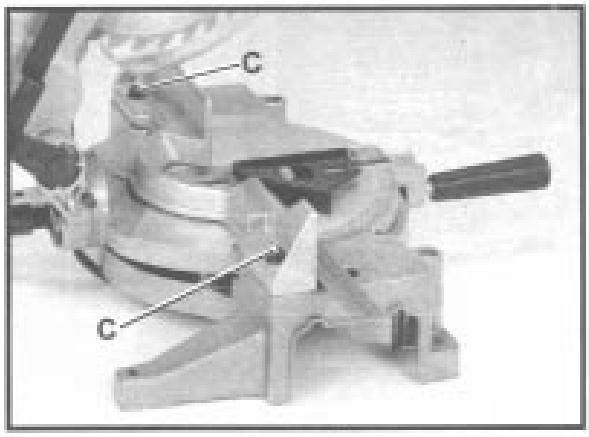


Fig. 23

Maniement de la scie à onglets (suite)

Réglage des crans 90° et 45° du mouvement pendulaire

1. Débrancher la machine.

2. Positionner le bloc moteur verticalement (90°) et serrer la vis d'arrêt du mouvement pendulaire.

3. Poser l'équerre A (figure 24) sur le plateau et contrôler la perpendicularité entre lame et plateau.

4. Pour corriger le cran 90°, desserrer l'écrou B (figure 25) et tourner la vis de réglage jusqu'à obtention de la perpendicularité entre plateau et lame.

Fig. 24

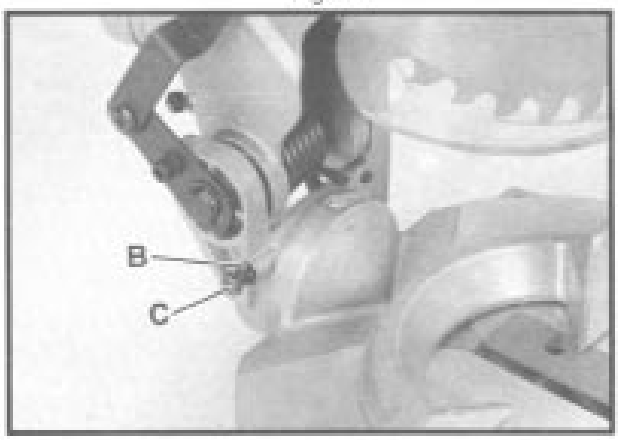


Fig. 25

Resserrer l'écrou de fixation B.

5. Desserrer la vis de blocage du mouvement pendulaire et faire pivoter le bloc moteur vers la gauche jusqu'au cran de 45°.

6. Contrôler l'inclinaison à l'aide d'un gabarit A (figure 26).
7. Le cran de l'angle pendulaire 45° peut être corrigé en desserrant l'écrou de blocage D (figure 27) et en tournant la vis de réglage E. Après la correction, resserrer l'écrou D.

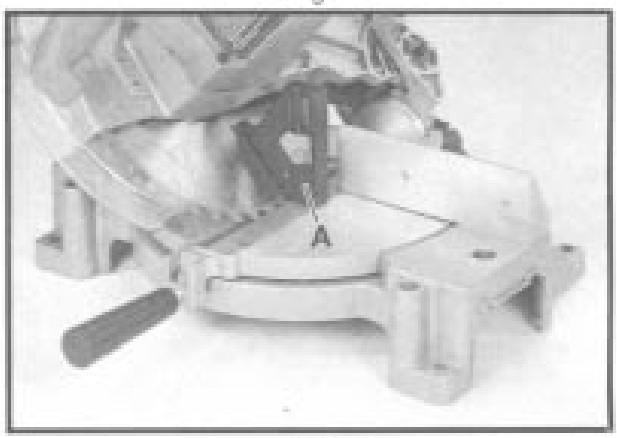


Fig. 26

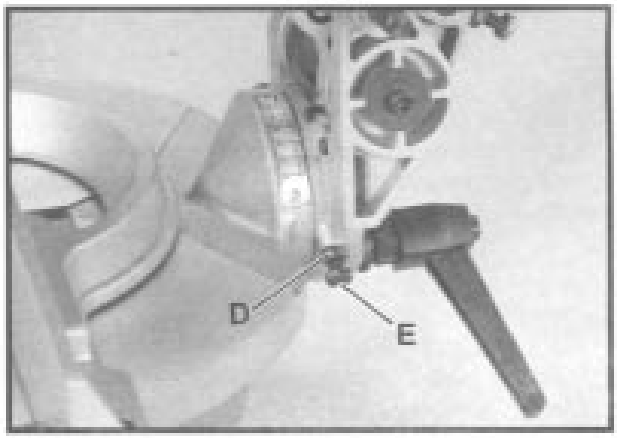


Fig. 27

Maniement de la scie à onglets (suite)

Transport de la scie

Avant le transport, préparer la machine comme suit :

1. Débrancher la machine.

2. Abaisser à fond le bloc moteur A (figure 28) et appuyer sur la goupille de verrouillage (B) pour qu'elle crante.

IMPORTANT :
Ne jamais soulever la machine par la poignée du bloc moteur, mais toujours par les creux C pratiqués dans le socle.

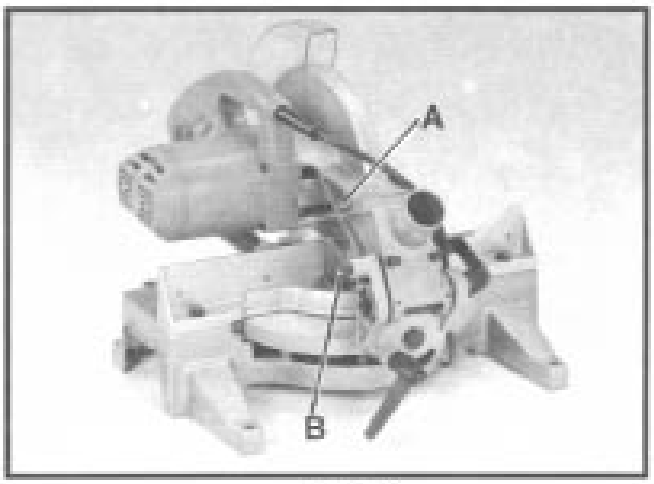


Fig. 28

Conseils :

1. Avant toute utilisation, s'assurer que la scie est correctement réglée et que tous les leviers et vis sont bien serrés.
2. Avant tout travail, vérifier que les dimensions de la pièce à usiner ne dépassent pas les capacités de la machine.
3. La pièce doit être fixée sur le plateau à l'aide du serre-joint A (figure 29) en accessoire de cette machine.
4. Ne pas surcharger la machine, le résultat du travail et la scie en souffriraient.
5. **ATTENTION** : L'utilisation du serre-joint A (figure 29) est impérative si les mains de l'opérateur doivent s'approcher à moins de 10cm de la lame.
6. Il est à déconseiller de couper des pièces posées librement sur le plateau (danger de blessure).

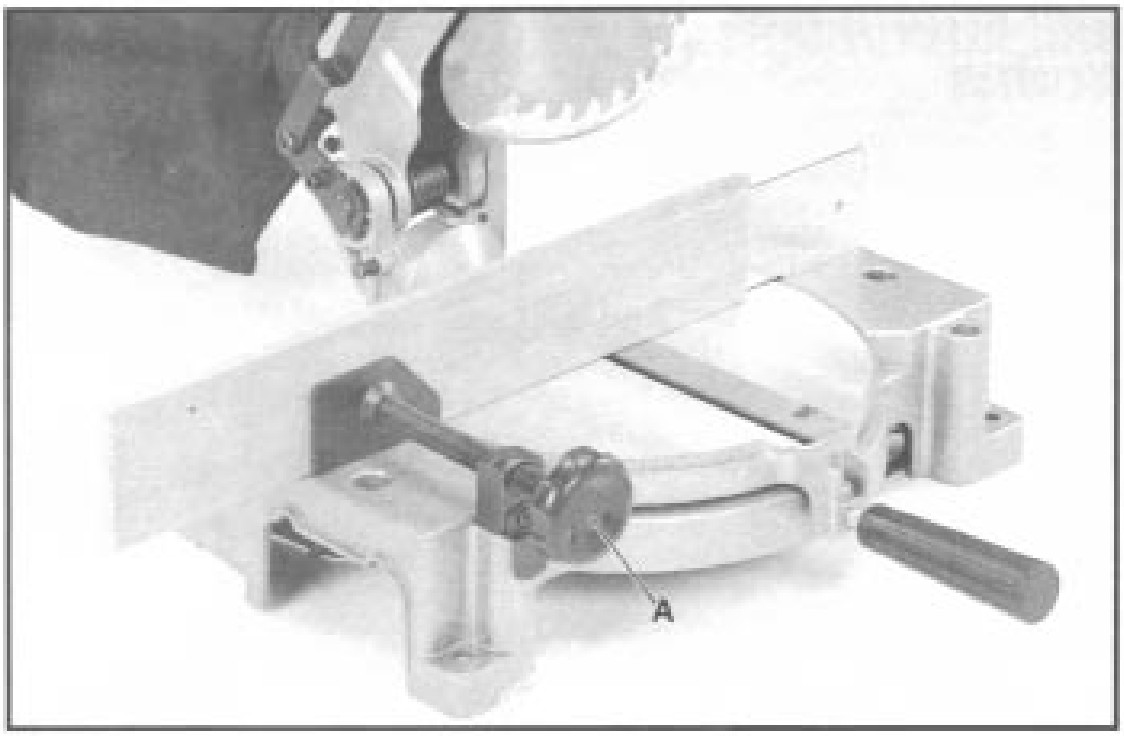


Fig. 29

Maniement de la scie à onglets (suite)

Butée supplémentaire

Pour la coupe de pièces de petite dimension, confectionner une butée supplémentaire comme montrée à la figure 30.
Cette butée évite que la pièce soit saisie par la lame et projetée sur la machine (risque d'endommagement).
La butée complémentaire doit être réalisée à l'aide d'une planchette en bois de 500 x 75 x 12 mm. Elle sera fixée sur la butée de la machine à l'aide de deux trous de vis A (figure 30).

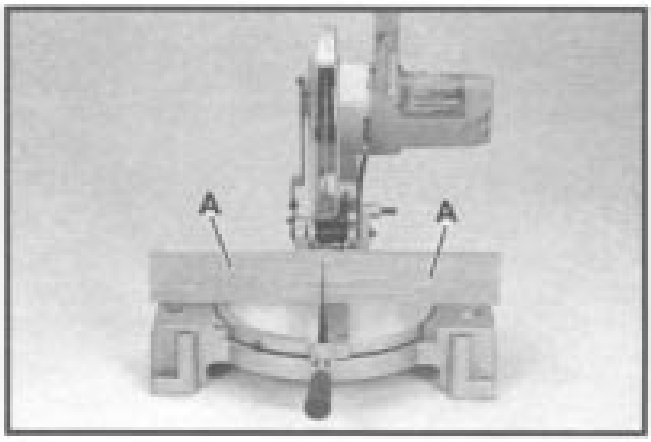


Fig. 30

Attention :
La butée supplémentaire ne servira qu'aux coupes avec la lame en position verticale 90°. Elle ne permet pas de réaliser des coupes inclinées conformément au mouvement pendulaire du bloc moteur.

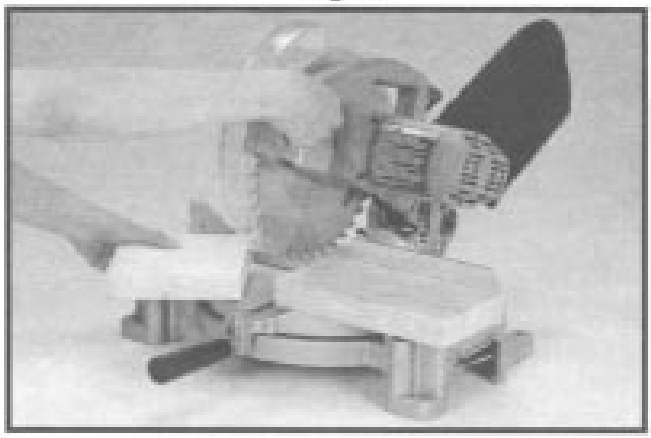


Fig. 31

Capacités de la scie PROMAC 356C

1. En position verticale et avec inclinaison pendulaire de 45°, la capacité de la scie est de 50 x 150 mm (figures 31 et 32 respectivement).

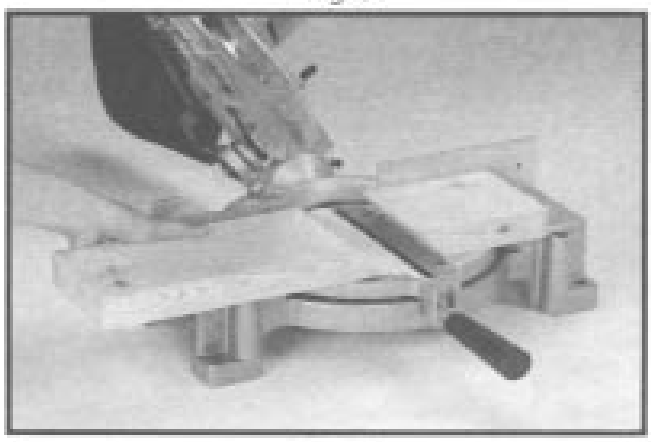


Fig. 32

2. La scie à onglets PROMAC peut couper sans problèmes des poutres en bois de 100 x 100 mm (figure 33).

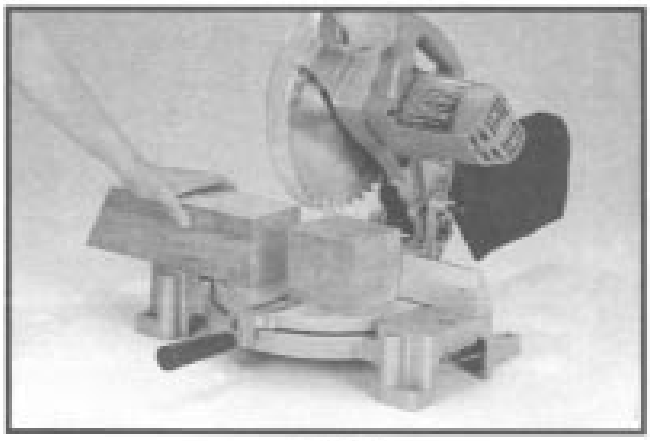


Fig. 33

Maniement de la scie à onglets (suite)

Coupe de profilés aluminium

La scie à onglet PROMAC se prête également à la coupe de profilés en aluminium. Il faut simplement veiller à ce que la pièce à usiner ne soit pas trop grande et qu'elle soit correctement positionnée sur le plateau (figures 34 et 35)

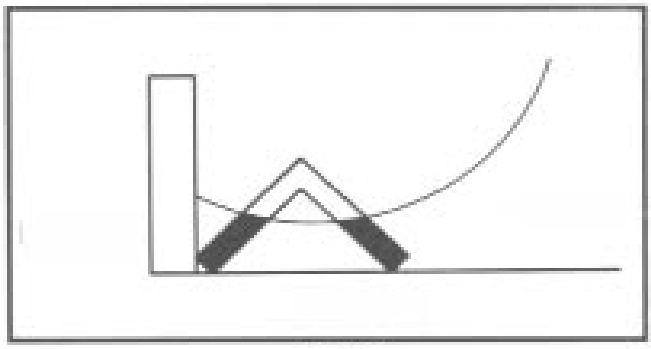


Fig. 34

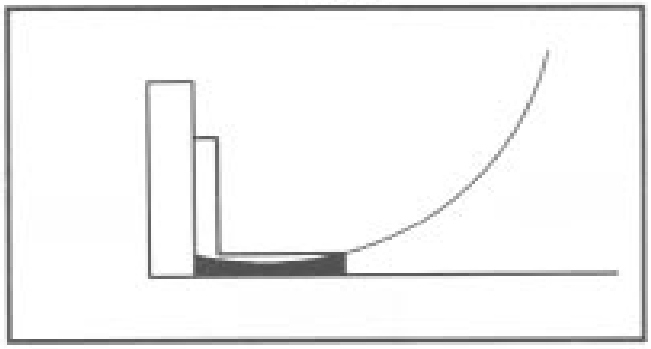


Fig. 35

Coupe de pièces cintrées

Les faces convexes des pièces cintrées ou bombées doivent s'appuyer contre la butée afin d'éviter que la pièce ne fasse ressort (figure 36 et 37).

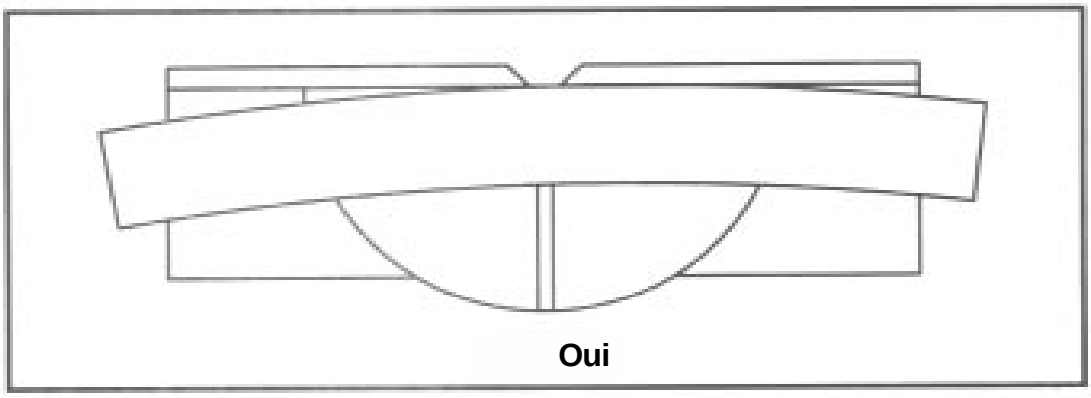


Fig. 36

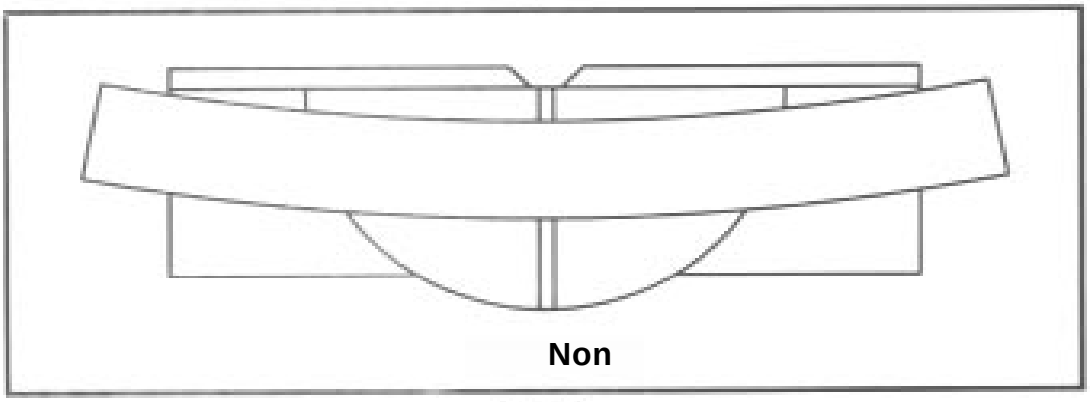


Fig. 37

Remplacement de la lame

Remarque :
Employer exclusivement des lames à denture à angle négatif et correctement aiguisées. Le dia-mètre de la lame doit correspondre à la machine et à ses dispositifs de sécurité.

Le diamètre extérieur de la lame est de 255 mm Ø. L'alésage de fixation est de 16 mm.

La lame doit être homologuée pour une vitesse de rotation de 6000 tpm ou d'avantage.

1. Débrancher la machine.

2. Défaire les deux vis A (figure 42) et ouvrir la protection de lame B (figure 43).

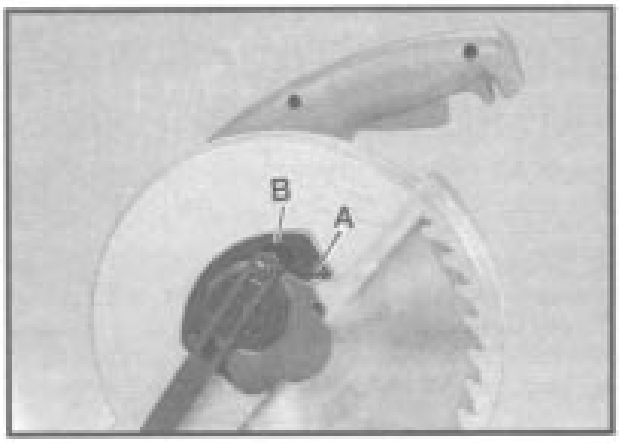


Fig. 42

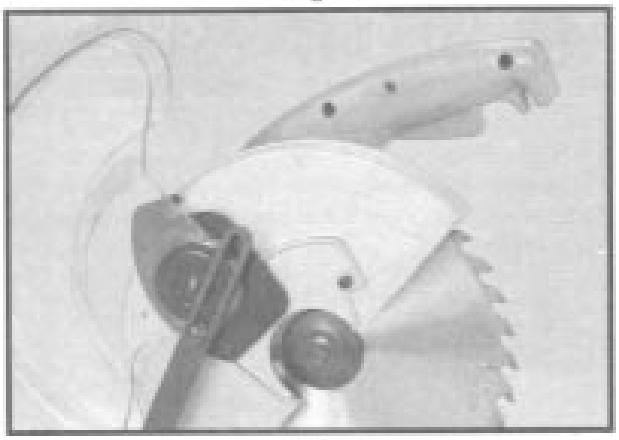


Fig. 43

3. Presser le blocage de l'arbre C (figure 44) pendant que la vis de fixation de la lame est desserrée à l'aide de la clé D (figure 45) en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

4. Retirer la vis de fixation E, le flasque-lame F et la lame de scie G (figure 45)

5. Mettre la nouvelle lame en place (figure 45). ATTENTION à la direction des dents. Elles doivent entraîner la pièce en direction de la butée.
   Remettre le flasque-lame F et la vis de fixation de la lame E.

6. Pendant le serrage de la vis de fixation à l'aide de la clé D (dans le sens opposé des aiguilles d'une montre), presser le blocage de l'arbre.

7. Remettre la protection de la lame A (figure 42) comme décrit au point 2.

8. ATTENTION :
   Avant de remettre le câble secteur dans la prise, retirer la clé de serrage D (figure 45) et vérifier que l'arbre moteur tourne librement. Le blocage C (figure 44) doit être dégagé.

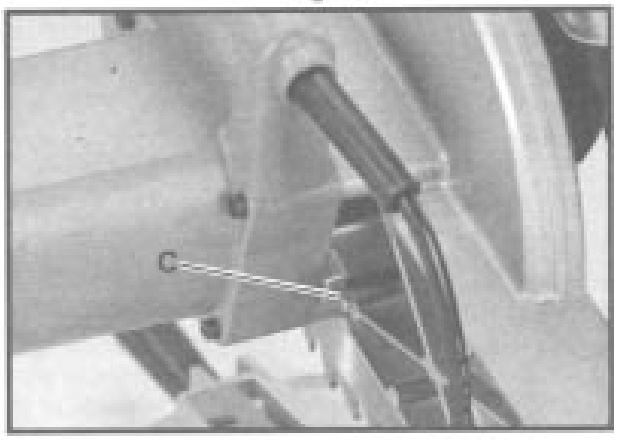


Fig. 44

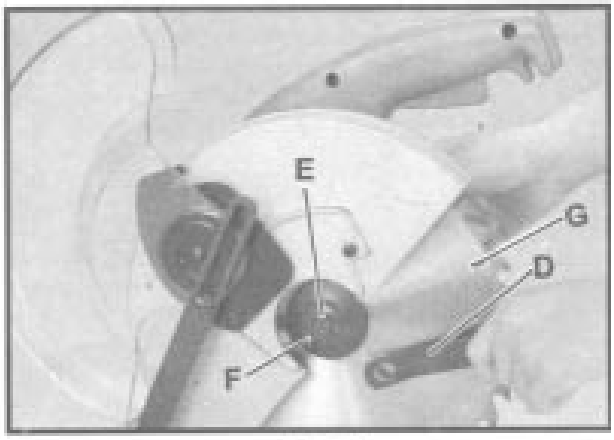


Fig. 45

Remplacement des charbons du moteur.

Remarque :
Préalable au contrôle des charbons du moteur, la machine doit être débranchée du secteur.

La durée de vie des charbons dépend de l'utilisation de la scie. Sur une machine neuve, le premier contrôle des charbons doit intervenir après 50 heures de fonctionnement. Les contrôles doivent ensuite être répétés toutes les 10 heures de fonctionnement.

1. Retirer les deux vis A (figure 46) et enlever le couvercle B du moteur.

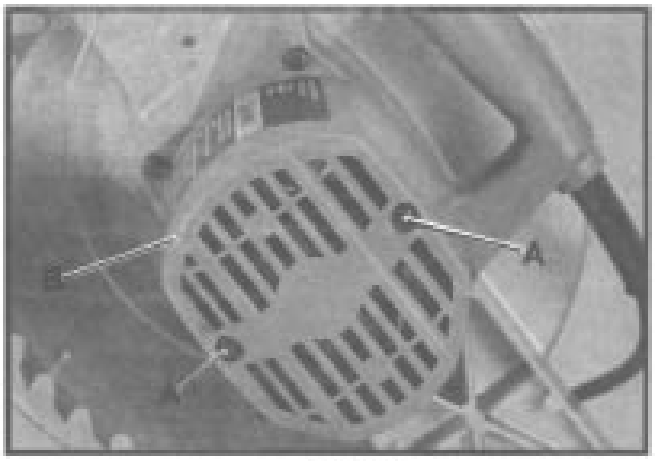


Fig. 46

1. Les charbons se trouvent dans les deux porte-charbons C (figure 47). Retirer les connecteurs D des porte-charbons et sortir les charbons.

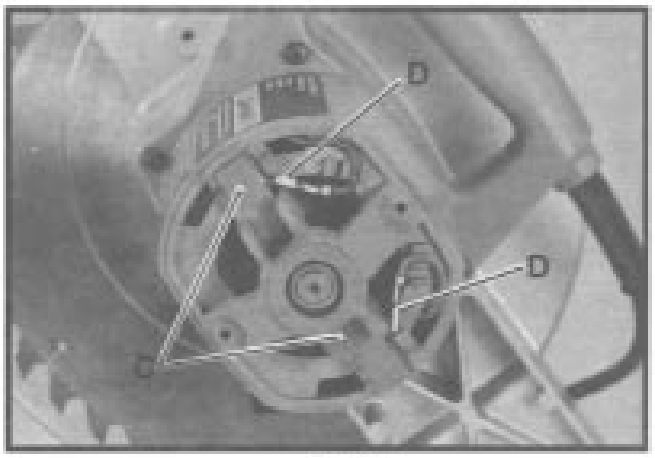


Fig. 47

2. La figure 48 montre un charbon E et son porte-charbon C.
   Les deux charbons doivent être remplacés :
   - si la longueur d'un charbon est inférieure à 7mm,
   - si un ressort est endommagé,
   - si un ressort est détrempé ou calciné.

3. L'installation des nouveaux charbons est effectuée dans l'ordre inverse du démontage (points 1 et 3).

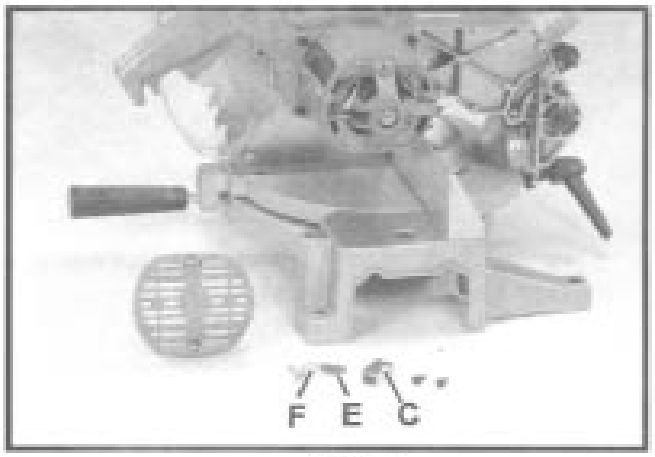


Fig. 48

Vue eclatée

Liste des pièces détachées

1.	PM 356001	Schraube/ Vis M 4x10
2.	PM 356002	Halter/ Porteur
3.	PM 356003	Oberschutz/ Protection
4.	PM 356004	Schraube/ Vis M 6x15
5.	PM 356005	Scheibe/ Rondelle M6
6.	PM 356006	Stift/ Axe
7.	PM 356007	O-Ring/ O-Ring
8.	PM 356008	Pfeil/ Flèche
9.	PM 356009	Schraube/ Vis M4x5
10.	PM 356010	Mutter/ Ecrou M&
11.	PM 356011	Schraube/ Vis M6x35
12.	PM 356012	Mutter/ Ecrou M6
13.	PM 356013	Schraube/ Vis M6x35
14.	PM 356014	Welle/ Arbre
15.	PM 356015	Halter/ Flasque
16.	PM 356016	Sicherungsring/ Circlips
17.	PM 356017	Scheibe/ Rondelle M6
18.	PM 356018	Scheibe/ Rondelle M6
19.	PM 356004	Schraube/ Vis M6 x 15
20.	PM 356020	Schraube/ Vis M6 x 20
21.	PM 356021	Mutter/ Ecrou
22.	PM 356022	Staubsack/ Sac à poussière
23.	PM 356023	Schraube/ Vis M5x15
24.	PM 356024	Schraube/ Vis M5x8
25.	PM 356025	Feder/ Ressort
26.	PM 356026	Büchse/ Palier
27.	PM 356027	Flansch/ Flasque
28.	PM 356028	Griff/ Palier
29.	PM 356029	Scheibe/ Rondelle M10
30.	PM 356030	Scheibe/ Rondelle M10
31.	PM 356031	Schraube/ Boulon
32.	PM 356032	Scheibe/ Rondelle M12
33.	PM 356033	Schraube/ Vis M5x10
34.	PM 356034	Einlage/ Invert
35.	PM 356035	Tisch/ Table
36.	PM 356036	Stift/ Goupille
37.	PM 356037	Griff/ Poignée
38.	PM 356038	Ring/ Rondelle
39.	PM 356039	Nieten/ Rivet
40.	PM 356040	Skala/ Scala
41.	PM 356041	Mutter/ Ecrou M10
42.	PM 356042	Feder/ Ressort
43.	PM 356043	Kugel/ Bille
44.	PM 356044	Schraube/ Vis M8x30
45.	PM 356045	Scheibe/ Rondelle M8
46.	PM 356046	Scheibe/ Rondelle M8
47.	PM 356047	Anschlag/ Guide
48.	PM 356048	Fussgehäuse/ Carcasse
49.	PM 356049	Schraube/ Vis M4x5
50.	PM 356050	Pfeil/ Flèche
51.	PM 356051	Bolzen/ Boulon
52.	PM 356052	Scheibe/ Rondelle M10
53.	PM 356053	Scheibe/ Rondelle M10
54.	PM 356052	Scheibe/ Rondelle M10
55.	PM 356055	Mutter/ Ecrou M10
56.	PM 356056	Nadellager/ Roulement
57.	PM 356057	Zahnradwelle/ Axe engrenage
58.	PM 356058	Platte/ Plate
59.	PM 356059	Schraube/ Vis M5x15
60.	PM 356060	Blattflansch/ Flasque lame
61.	PM 356061	HM Sägeblatt/ Vis lame
62.	PM 356062	Blattflansch/ Flasque lame
63.	PM 356063	Blattschraube Vis lame
64.	PM 356064	Mutter/ Ecrou M5
65.	PM 356265	Abdeckung/ Couvercle
66.	PM 356066	Schraube/ Vis M5x10
67.	PM 356067	Feder/ Ressort
68.	PM 356068	Unterschutz/ Protection
69.	PM 356069	Flansch/ Flasque
70.	PM 356070	Schraube/ Vis M5x10
71.	PM 356071	Gestänge/ Barre
72.	PM 356072	Schraube/ Vis
73.	PM 356073	Schraube/ Vis
74.	PM 356074	Schraube/ Vis D4x16
75.	PM 356075	Motorkappe/ Couvercle moteur
76.	PM 356076	Stopfen/ Porteur
77.	PM 356077	Schraube/ Vis M5x35
78.	PM 356078	Motorgehäuse/ Carcasse moteur
79.	PM 356079	Feld/ Stateur
80.	PM 356080	Schraube/ Vis D5x60
81.	PM 356081	Stopfen/ Porteur
82.	PM 356082	Kugellager/ Roulement
83.	PM 356083	Leitblech/ Baffle
84.	PM 356084	Anker/ Rotor
85.	PM 356085	Verriegelung/ Verrouillage
86.	PM 356086	Kugellager/ Roulement
87.	PM 356087	Stopfen/ Porteur
88.	PM 356088	Griffdeckel/ Couvercle poignée
89.	PM 356074	Schraube/ Vis D4x16
90.	PM 356090	Kohlenhalter/ Poste charbon
91.	PM 356091	Kohlenbürste/ Charbon
92.	PM 356092	Feder/ Ressort
93.	PM 356093	Drücker/ Levier
94.	PM 356094	Schalter/ Interrupteur
95.	PM 356095	Feder/ Ressort
96.	PM 356096	Drücker/ Levier
97.	200032	Netzkabel/ Câble
98.		Klemme / Serrage
99.	PM 356099	Kabeltülle/ Entrée câble
101.	PM 356101	Blattschlüssel/ Clé lame
102.	PM 356102	Entstöreinheit / Condensateur
103.	PM 356103	Schutz / Protection
104.	PM 356104	Schraube / Vis
105.	PM 356105	Feder / Ressort
106.	PM 356106	Hebel / Levier
107.	PM 356107	Halter / Flasque
108.	PM 356108	Mutter / Ecrou M 5
109.	PM 356109	Scheibe / Rondelle M 5
110.	PM 356110	Schraube / Vis M 5x10

Accessoire

10047	Tischverlängerung inkl. Anschlag/ Guide table (201-206)
10049	Niederhalter/ Serrage compl. (220-226)
12049	CV Sägeblatt/ Lame CV 80Z
PM 356061	HM Sägeblatt/ Lame métal carbure 36Z

Garantie

Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 12 Monaten ab Laufdatum. Einzige Voraussetzung: dieses ausgefüllte persönliche Garantie-Zertifikat muss der zur Reparatur eingesandten Maschine beigefügt sein.

Par ce document nous nous engageons à réparer l'article mentionné ci-dessous en garantie pendant une période de 12 mois à partir de la date d'achat. Cette garantie ne sera pas honorée si ce certificat dûment complété n'est pas renvoyé avec la machine en question pour toute réparation.

Modell / Modèle

Namen und Anschrift des Käufers / Nom et adresse de l'acheteur

Serie-Nr. / N° de série

Kaufdatum / Date de l'achat

Händler-Stempel

Cachet du revendeur